RINOL*DESIGN conductive*

Conductor de electricidad y decorativo

Descripción del sistema

Pavimento decorativo a base de resina epoxi en 4 capas, conductor de electricidad con acabado efecto granito. Espesor : aprox. 4 mm.

Temperatura máxima de servicio
60 °C

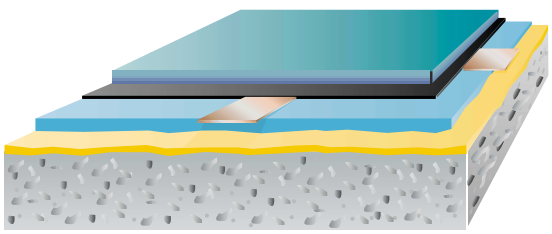
Colores
Posibilidad de varios efectos diferentes de colores de granito. Ver nuestro catálogo.

Propiedades
- Conductor de electricidad
- Aspecto decorativo y agradable
- Antipolvo
- Higiénico e impermeable
- Resistente y duradero
- Diseño atractivo
- Fácil de limpiar
- Sin juntas
- Poco olor en el momento de su instalación

Áreas de uso
- Clínicas
- Salas blancas
- Quirófanos
- Industria electrónica

Características técnicas

Resistencia a la compresión	**68 N/mm²**
DIN EN 196 / ASTM C 109	
Resistencia a la flexión	**35 N/mm²**
DIN EN 196 / ASTM C 190	
Adherencia	**> 3,5 N/mm²**
DIN ISO 4624	
Resistencia a la abrasión (Taber CS10)	**51 mg/1.000 ciclos**
DIN 53754 / ASTM D 1044	
Dureza Shore D	**82**
DIN 53505 / ASTM D 2240	
Resistencia eléctrica	**< 1 x 10^6 Ω**
DIN 51953 / DIN EN 1081	
Estabilidad del color (escala 1 - 8, óptimo = 8)	**7**
DIN EN ISO 877	



- **Capa conductiva decorativa RINOL EP-C560**
- **Capa conductora y cinta de cobre RINOL EP-E480**
- **Capa de nivelación RINOL EP-L300**
- **Capa de imprimación RINOL EP-P202**
- **Soporte / solera**

COMPANY WITH QUALITY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFIED BY DNV =ISO 9001 : 2000=

BSI

RINOL*DESIGN conductive*

Descripción del sistema

Pavimento decorativo a base de resina epoxi en cuatro capas conductor de electricidad con acabado efecto granito. La capa de imprimación es **RINOL EP-P202**. La capa de nivelación es **RINOL EP-L300**. La capa conductiva es la **RINOL EP-E480**, conteniendo una cinta de cobre. La capa decorativa conductiva es **(RINOL EP-C560)** El espesor es aprox. 4 mm.

Modo de empleo

1. Soportes

1.1 Los soportes aptos son el hormigón, el hormigón a base de polímeros, los morteros y los formados por anhidrita o magnesita.

1.2 El soporte tiene que tener una resistencia a la tracción de al menos 1,5 N/mm^2.

1.3 El soporte tiene que estar seco de forma visible. Para los hormigones y los hormigones a base de polímeros, el grado de humedad no debe exceder el 4%. Para los formados por anhidrita o magnesita la humedad tolerada es del 0,8%.

1.4 El soporte debe estar limpio y libre de asperezas y de polvo. Se debe eliminar cualquier residuo de aceites, grasas, esencias, pinturas, productos químicos, algas, mohos y lechadas.

2. Preparación

2.1 El método óptimo para la preparación del soporte es el fresado o granallado. Los otros métodos como el lijado o el cepillado pueden también ser utilizados en determinadas circunstancias. Aspirar el polvo después de la preparación.

3. Aplicación de la capa de imprimación

3.1 La capa de imprimación **RINOL EP-P202** se mezcla con ayuda de un mezclador eléctrico evitando la introducción de aire. Después de la obtención de una pasta homogénea, aplique la mezcla sobre el soporte y extiéndalo con una espátula Kaub (llana con muescas) o una llana de caucho. En función de la rugosidad del soporte el consumo de material oscilará entre 250 – 500 g/m^2.

3.2 Sobre la capa de imprimación fresca se espolvorea la carga mineral seca **(RINOL QS-20)** en una cuantía entre 300 – 500 g/m^2 para asegurar una buena adherencia entre las capas.

3.3 La capa de imprimación RINOL no debe aplicarse si la temperatura desciende por debajo de los 3 °C (punto de rocío).

4. Aplicación de la capa de nivelación

4.1 La capa de nivelación **RINOL EP-L300** debe aplicarse una vez que la capa de imprimación se haya endurecido, pero cuando aun no esté completamente curada. Esto se producirá después de 12 – 15 horas.

4.2 Antes de aplicar la capa de nivelación, hay que aspirar para eliminar el árido en exceso.

4.3 Los dos componentes del **RINOL EP-L300** deben mezclarse con ayuda de un mezclador eléctrico teniendo cuidado de evitar la introducción de aire. Cuando la mezcla sea homogénea, se añade una mezcla de cargas minerales (una parte de **RINOL QS-10**, 3 partes de **RINOL QS-20**) en una proporción de 30 partes de sílice por 100 partes de resina y debe ser mezclado otra vez hasta su homogeneidad. Viértase seguidamente esta mezcla sobre la superficie ya imprimada y extiéndase con ayuda de una espátula Kaub (llana con muescas) o de una llana en una cantidad de 800 a 1.200 g/m^2.

4.4 Sobre la capa de nivelación fresca se espolvorea las cargas minerales secas **(RINOL QS-20)** en una cantidad de 1.000 g/m^2 con el fin de asegurar una buena adherencia entre las capas.

4.5 **RINOL EP-L300** no debe aplicarse si la temperatura desciende por debajo de los 3 °C (punto de rocío).

5. Aplicación de la capa conductora

5.1 La capa conductiva **RINOL EP-E480** debe aplicarse una vez que la capa de nivelación se haya endurecido pero cuando aun no esté completamente curada Esto debe producirse después 12 – 15 horas.

5.2 Antes de aplicar la capa conductiva hay que aspirar las cargas minerales en exceso.

5.3 Las tiras de cobre se fijan sobre la capa de nivelación y se recubren de una lámina.

5.4 Los dos componentes del **RINOL EP-E480** tienen que mezclarse con ayuda de un mezclador eléctrico teniendo cuidado de evitar la introducción de aire. Cuando la mezcla sea homogénea, se añade una mezcla de cargas minerales (una parte de **RINOL QS-10**, 2 partes de **RINOL QS-20**) en una proporción de 20 partes de sílice por 100 partes de resina y debe ser mezclado hasta su homogeneidad. Viértase seguidamente esta mezcla sobre la capa de nivelación y extiéndase con ayuda de una espátula Kaub en una cantidad de 70 a 90 g/m^2.

6. Aplicación de la capa de acabado decorativa

6.1 La capa conductiva de acabado **RINOL EP-C560** tiene que ser aplicada sobre la capa conductiva lijada y nivelada.

6.2 La capa conductiva de acabado **RINOL EP-C560** se mezcla con ayuda de un mezclador eléctrico teniendo mucho cuidado de evitar la introducción de aire. Una vez que la mezcla sea homogénea, viértase sobre la capa conductiva y extiéndase con ayuda de una espátula dentada. El consumo de material debe ser de 2.500 – 2.800 g/m^2. Con el fin de obtener un espesor uniforme es aconsejable cambiar los dientes de la espátula de forma regular.

6.3 La capa conductiva de acabado **RINOL EP-C560** no debe aplicarse si la temperatura desciende por debajo de los 3 °C (punto de rocío).

6.4 A una temp. de 20 °C, RINOL*DESIGN conductive* es transitable después de las 18 a las 24 horas y alcanzará el 100% de su resistencia mecánica al cabo de 7 días y su resistencia química al cabo de 28 días.

Especificación del sistema RINOL*DESIGN conductive*

1) La capa de imprimación tiene que ser **RINOL EP-P202** aplicado en una cantidad de 250 – 500 g/m^2 de forma que se obtenga un sellado completo del soporte.
2) Las cargas minerales secas **(RINOL QS-20)** deben estar espolvoreadas sobre la capa de imprimación fresca en una cantidad de 300 – 500 g/m^2.
3) La capa de nivelación debe ser **RINOL EP-L300** a la que se le añaden las cargas minerales secas en una cantidad de 30 partes de sílice por 100 partes de resina. Las cargas minerales están compuestas de: 1 parte de **RINOL QS-10**, 3 partes de **RINOL QS-20**. La capa de nivelación debe ser aplicada en una cantidad de 800 – 1.200 g/m^2.
4) Las cargas minerales secas **(RINOL QS-20)** deben ser espolvoreadas sobre la capa de nivelación en fresco, en una cantidad de alrededor de 1.000 g/m^2.
5) Las cintas de cobre se fijan sobre la capa de nivelación y se recubren de una lámina.
6) La capa conductiva debe ser **RINOL EP-E480** y debe ser aplicada en una cantidad de 70 – 90 g/m^2.
7) La capa conductiva de acabado tiene que ser **RINOL EP-C560** aplicada en una cantidad de 2.500 – 2.800 g/m^2.

104ESP/REV.0/02.2006

RINOL España

RINOL ROCLAND SUESCO S.L.
C/ La Marga s/n
Pol. Ind. Ntra. Sra. del Rosario
E-45224 Seseña Nuevo (Toledo)
España
Tfno: +34 91 801 29 21
Fax: +34 91 801 23 41
Internet: www.rinol.es

RINOL ITALIA R&T S.r.l.
Via Chiarugi 76/U
I-45100 Rovigo (Ro)
Italia
Tfno: +39 (0)04 25/ 41 12 00
Fax: +39 (0)04 25 /41 12 22
E-mail: rinol.italia@rinol.it
Internet: www.rinol.it

NOTA

Basadas en nuestros ensayos de laboratorio, en nuestros profundos estudios técnicos y nuestra experiencia en obras, las indicaciones y las recomendaciones contenidas en esta ficha técnica no posen sin embargo carácter absoluto. La utilización de nuestros productos por un aplicador deberá estar precedida de ensayos destinados a verificar nuestras recomendaciones y a asegurar que nuestros productos convienen al uso destinado.